

# ABSTRACT ATTACHED

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号  
特開2002-51932  
(P2002-51932A)

(43) 公開日 平成14年2月19日 (2002.2.19)

(51) Int.Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	テマコード <sup>*</sup> (参考)
A 4 7 K 7/00		A 4 7 K 7/00	C 3 E 0 1 4
10/20		10/20	A
B 6 5 D 83/08		B 6 5 D 83/08	D

審査請求 未請求 請求項の数9 O L (全 9 頁)

(21) 出願番号 特願2000-239449(P2000-239449)

(22) 出願日 平成12年8月8日 (2000.8.8)

(71) 出願人 000222107  
東洋アルミホイルプロダクツ株式会社  
大阪府大阪市中央区久太郎町3丁目6番8号

(72) 発明者 本郷 展督  
大阪市中央区久太郎町三丁目6番8号 東洋アルミホイルプロダクツ株式会社内

(72) 発明者 岩屋 功男  
大阪市中央区久太郎町三丁目6番8号 東洋アルミホイルプロダクツ株式会社内

(74) 代理人 100101409  
弁理士 葛西 泰二

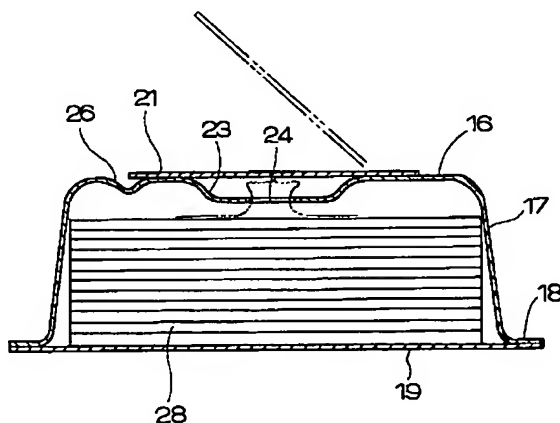
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 ウェットティッシュ包装体

(57) 【要約】

【課題】 紙を主体とした容器本体であっても、内面の耐水性を向上するとともにその内部を封止するためのシートとのシール性が損なわれないウェットティッシュ包装体を提供する。

【解決手段】 ウェットティッシュ28は合成樹脂フィルムよりなる底面シート19の上に載置され、底面シート19の外周部分には、耐水処理紙を主体とした板紙原紙をプレス成形することによって形成した容器本体のフランジ部18が接着されている。容器本体の上面16には、その中央に開口24が形成され容器内方に凹んだ凹み部23と容器内方に窪んだ窪み26とが、プレス成形によって一体的に形成されている。凹み部23の部分及びその外周を覆うように、粘着シール21が上面16に剥離、接着自在に貼り付けられている。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 ウェットティッシュと、

前記ウェットティッシュが載置され、その載置面が耐水性を有する底面シートと、

板紙原紙をプレス成形することによって前記ウェットティッシュを収納する大きさに形成され、上面と、前記上面の周縁に接続されて立ち下がる側面と、前記側面の下方端縁に接続されて水平方向に伸び、且つ前記底面シートの外周部分に接着されるフランジ部とからなり、その内面が耐水処理された容器本体と、

前記容器本体の上面に形成され、前記ウェットティッシュを取出すための開口と、

前記開口を覆うように前記容器本体の上面に貼り付けられ、剥離、接着自在の粘着シールとを備えた、ウェットティッシュ包装体。

【請求項2】 前記容器本体の上面には、内方に向かって凹んだ凹み部が形成され、前記開口は前記凹み部に形成されるとともに、前記粘着シールは前記凹み部全体を覆うように貼り付けられる、請求項1記載のウェットティッシュ包装体。

【請求項3】 前記開口は、前記容器本体の上面から内方に向かって連続的に形成された筒状の立下り部と、前記立下り部の下方端が外側に向かって折り曲げられた折り曲げ部とから構成される、請求項1又は請求項2記載のウェットティッシュ包装体。

【請求項4】 前記容器本体の上面には、内方に向かって窪んだ窪みが形成され、前記粘着シールの外縁の一部が前記窪みの上方に位置する、請求項1から請求項3のいずれかに記載のウェットティッシュ包装体。

【請求項5】 前記底面シートは合成樹脂フィルムよりなり、

前記容器本体の内面には、耐水コートによる被覆処理、合成樹脂フィルムの貼り合わせ処理又は合成樹脂の含浸処理による耐水処理がなされる、請求項1から請求項4のいずれかに記載のウェットティッシュ包装体。

【請求項6】 前記容器本体の外面には、印刷層が形成され、前記印刷層の上には防湿コート層が形成される、請求項5記載のウェットティッシュ包装体。

【請求項7】 ウェットティッシュと、

前記ウェットティッシュが載置され、その載置面が耐水性を有する底面シートと、

板紙原紙をプレス成形することによって前記ウェットティッシュを収納する大きさに形成され、上面と、前記上面の周縁に接続されて立ち下がる側面と、前記側面の下方端縁に接続されて水平方向に伸び、且つ前記底面シートの外周部分に接着されるフランジ部とからなり、その内面が耐水処理された容器本体と、

前記容器本体の上面に形成された開口と、

前記開口にその端部を塞ぐように装着され、開閉自在の蓋体を有する合成樹脂よりなる取出口ユニットとを備え

た、ウェットティッシュ包装体。

【請求項8】 ウェットティッシュと、

前記ウェットティッシュが収納され、板紙原紙のプレス成形によって形成された底面と、前記底面の周縁に接続されて立上る側面と、前記側面の上方端縁に接続されて水平方向に伸びるフランジ部とを有し、その内面が耐水処理された容器本体と、

前記容器本体の内部を密封するように設けられ、且つ前記容器本体側の面が耐水性を有し、その外周部分が前記容器本体のフランジ部の上面に接着される上面シートと、

前記上面シートに形成され、前記ウェットティッシュを取出すための開口と、

前記開口を覆うように前記上面シートの上面に貼り付けられ、剥離自在の粘着シールとを備えた、ウェットティッシュ包装体。

【請求項9】 前記容器本体の内面には、耐水コートによる被覆処理、合成樹脂フィルムの貼付け処理又は合成樹脂の含浸処理による耐水処理がなされ、

前記上面シートは合成樹脂フィルムよりなる、請求項8記載のウェットティッシュ包装体。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】この発明はウェットティッシュ包装体に関し、特に、紙を主体とした構成のウェットティッシュ包装体に関するものである。

【0002】

【従来の技術】従来ウェットティッシュ包装体は、ウェットティッシュを直接合成樹脂フィルムでピロー包装したものや、容器全体を合成樹脂による成形体で構成したもの等がある。

【0003】しかし、前者にあつては保形性がないため保管しにくく、しかも使用によってウェットティッシュが減ってくると取出しにくくなる。又、内部を封止するための粘着シールのシール性も包装体自身に保形性がないため低下し易い。

【0004】後者にあつては、前者の問題は解決するものの、合成樹脂を主体として構成されているため使用後の廃棄時に環境問題が残ってしまう。

【0005】このようなことから容器本体を紙材料を主体として構成したウェットティッシュ包装体が提案されている。

【0006】図8はこのようなウェットティッシュ包装体の断面形状を概略的に示したものであつて、特開平11-310280号公報にて開示されているものである。

【0007】図を参照して、このウェットティッシュ包装体は、ウェットティッシュ28を載置する防水加工がなされた底面シート69と、底面シート69の外周の一部に接着された紙を主体とした容器本体65と、容器本

体65の上面66に取付けられた取出口ユニット55とによって構成されている。

【0008】容器本体65は図9に示したようなブランクシート71を折りたたむことによって形成され、取出口ユニット55が取付けられる矩形形状の上面66と、上面66の外周縁に接続されて立ち下がる側面67と、側面67の下方端に接続され外方に伸びるフランジ部68とから構成されている。尚、容器本体65の内面全面には、耐水性を確保するために合成樹脂フィルムが固着されている。

【0009】又、取出口ユニット55は合成樹脂の一体成形によって形成されており、容器本体65の上面66に形成された開口73に内面側から取付けられている。取出口ユニット55は具体的には、その中央に開口59が形成されているベース体56と、ベース体56の外側から外方に伸びて容器本体65の上面66の下面側に接着されるフランジ57と、ベース体56に一体的に接続され開口59に対して開閉自在とされる蓋体58とから構成されている。尚、フランジ57の端部と容器本体65の上面66との間には接着剤が塗布されてシール性を確保している。

【0010】このようにして従来のウェットティッシュ包装体にあつては、内部に収納するウェットティッシュ28の含浸液に対する耐水処理が施されている。

【0011】

【発明が解決しようとする課題】上記のような従来の紙材料を主体としたウェットティッシュ包装体では、容器本体が紙シートの折り構造であるため、容器内面及びフランジ部の面に折り重ねによる段差が生じている。そのため、内面に形成された樹脂フィルムの固着性が不十分となる。更に、フランジ外面にも合成樹脂フィルムが固着されているが、段差によってその表面がなだらかでなくなるので、底面シートとの接着による密封性が不十分となる場合がある。その結果、ウェットティッシュの含浸液が徐々に蒸発して使用時に含浸液が不十分となり得る虞がある。

【0012】この発明は上記のような課題を解決するためになされたもので、紙を主体とした容器本体であっても、内面の耐水処理を十分とするとともにウェットティッシュを密封するためのシートとのシール性が損なわれないウェットティッシュ包装体を提供することを目的とする。

【0013】

【課題を解決するための手段】上記の目的を達成するために、請求項1記載の発明は、ウェットティッシュと、ウェットティッシュが載置され、その載置面が耐水性を有する底面シートと、板紙原紙をプレス成形することによってウェットティッシュを収納する大きさに形成され、上面と、上面の周縁に接続されて立ち下がる側面と、側面の下方端縁に接続されて水平方向に伸び、且つ

底面シートの外周部分に接着されるフランジ部とからなり、その内面が耐水処理された容器本体と、容器本体の上面に形成され、ウェットティッシュを取出すための開口と、開口を覆うように容器本体の上面に貼り付けられ、剥離、接着自在の粘着シールとを備えたものである。

【0014】このように構成すると、底面シートと容器本体との接着性が向上するとともに、容器本体内面に板紙原紙の端部が開口を除いて現れない。

【0015】請求項2記載の発明は、請求項1記載の発明の構成において、容器本体の上面には、内方に向かって凹んだ凹み部が形成され、開口は凹み部に形成されるとともに、粘着シールは凹み部全体を覆うように貼り付けられるものである。

【0016】このように構成すると、開口からウェットティッシュの一部が外方に出ていても粘着シールによる封止状態を阻害しない。

【0017】請求項3記載の発明は、請求項1又は請求項2記載の発明の構成において、開口は、容器本体の上面から内方に向かって連続的に形成された筒状の立下り部と、立下り部の下方端が外側に向かって折り曲げられた折り曲げ部とから構成されるものである。

【0018】このように構成すると、折り曲げ部の端部が開口に面しない。

【0019】請求項4記載の発明は、請求項1から請求項3のいずれかに記載の発明の構成において、容器本体の上面には、内方に向かって窪んだ窪みが形成され、粘着シールの外縁の一部が窪みの上方に位置するものである。

【0020】このように構成すると、粘着シールの外縁の一部は容器本体の上面に貼り付かない。

【0021】請求項5記載の発明は、請求項1から請求項4のいずれかに記載の発明の構成において、底面シートは合成樹脂フィルムよりなり、容器本体の内面には、耐水コートによる被覆処理、合成樹脂フィルムの貼り合わせ処理又は合成樹脂の含浸処理による耐水処理がなされるものである。

【0022】請求項6記載の発明は、請求項5記載の発明の構成において、容器本体の外面には印刷層が形成され、印刷層の上には防湿コート層が形成されるものである。

【0023】このように構成すると、容器本体の外面に対する湿気の進入が防止される。

【0024】請求項7記載の発明は、ウェットティッシュと、ウェットティッシュが載置され、その載置面が耐水性を有する底面シートと、板紙原紙をプレス成形することによってウェットティッシュを収納する大きさに形成され、上面と、上面の周縁に接続されて立ち下がる側面と、側面の下方端縁に接続されて水平方向に伸びるフランジ部とからなり、その内面が耐水処理された容器本

体と、容器本体の上面に形成された開口と、開口にその端部を塞ぐように装着され、開閉自在の蓋体を有する合成樹脂よりなる取出口ユニットとを備えたものである。

【0025】このように構成すると、底面シートと容器本体との接着性が向上するとともに容器本体内面に板紙原紙の端部が現れない。

【0026】請求項8記載の発明は、ウェットティッシュと、ウェットティッシュが収納され、板紙原紙のプレス成形によって形成された底面と、底面の周縁に接続されて立ち上がる側面と、側面の上方端縁に接続されて水平方向に伸びるフランジ部とを有し、その内面が耐水処理された容器本体と、容器本体の内部を密封するように設けられ、且つ容器本体側の面が耐水性を有し、その外周部分が容器本体のフランジ部の上面に接続される上面シートと、上面シートに形成されたウェットティッシュを取出すための開口と、開口を覆うように上面シートの上面に貼り付けられ、剥離、接着自在の粘着シールとを備えたものである。

【0027】このように構成すると上面シートと容器本体との接着性が向上するとともに容器本体内面に板紙原紙の端部が現れない。

【0028】請求項9記載の発明は、請求項8記載の発明の構成において、容器本体の内面には耐水コートによる被覆処理、合成樹脂フィルムの貼り合わせ処理又は合成樹脂の含浸処理による耐水処理がなされ、上面シートは合成樹脂フィルムよりなるものである。

【0029】

【発明の効果】以上説明したように、請求項1記載の発明は、底面シートと容器本体との接着性が向上し且つ容器本体内面に板紙原紙の端部がほとんど現れないため、容器本体内面の耐水効果が高まり、ウェットティッシュの含浸液の蒸発がもたらす湿気による容器本体の膨潤や変形を生じにくくなる。

【0030】請求項2記載の発明は、請求項1記載の発明の効果に加えて、粘着シールによる密封効果を保持しつつ、ウェットティッシュを次々に取出すポップアップ形式を採用することが容易となる。

【0031】請求項3記載の発明は、請求項1又は請求項2記載の発明の効果に加えて、折り曲げ部の端部が開口に面しないので、ウェットティッシュの取り出し時にウェットティッシュが直接端部に接することがなくなり、容器本体の耐水効果をより高めることができる。又、ウェットティッシュは表面が円滑でない端面に触れないので、スムーズに取り出すことが可能となる。

【0032】請求項4記載の発明は、請求項1から請求項3のいずれかに記載の発明の効果に加えて、窪みを利用することによって粘着シールの一部を容易に掘んでこれを剥がせるため使い勝手が向上する。

【0033】請求項5記載の発明は、請求項1から請求項4のいずれかに記載の発明の効果に加えて容器本体内

部の耐水性が確実に発揮され、包装体の品質が向上する。

【0034】請求項6記載の発明は、請求項5記載の発明の効果に加えて、印刷層によって容器本体の外面の装飾を可能とするとともに、包装体の外面も湿気から保護されるためより安定した品質の包装体となる。

【0035】請求項7記載の発明は、底面シートと容器本体との接着性が向上し且つ容器本体内面に板紙原紙の端部が現れないため、容器本体内面の耐水効果が高まりウェットティッシュの含浸液の蒸発がもたらす湿気による容器本体の膨潤や変形を生じない。

【0036】請求項8記載の発明は、上面シートと容器本体との接着性が向上し且つ容器本体内面に板紙原紙の端部が現れないため、容器本体内面の耐水効果が高まりウェットティッシュの含浸液の蒸発がもたらす湿気による容器本体の膨潤や変形を生じない。

【0037】請求項9記載の発明は、請求項8記載の発明の効果に加えて、容器本体の内部の耐水性が確実に発揮され、包装体の品質が向上する。

【0038】

【発明の実施の形態】図1はこの発明の第1の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の外観形状を示す斜視図であり、図2は図1のI-Iラインの断面図である。

【0039】これらの図を参照して、ウェットティッシュ包装体11はウェットティッシュ28が載置される矩形シート形状の合成樹脂よりなる底面シート19と、耐水処理されたコートボール紙をプレス成形してウェットティッシュ28を囲う大きさに形成された容器本体15と、容器本体15の上面16上に剥離、接着自在に貼り付けられた粘着シール21とから構成されている。

【0040】容器本体15は、具体的には矩形平面状の上面16と、上面16の外縁に接続され下方に立ち下がる側面17と、側面17の下方端に接続されて水平外方に伸びるフランジ部18とから構成される。上面16の中央部には内方に凹みその中心に開口24が形成されている凹み部23と、凹み部23と外周縁との間に内方に窪んだ窪み26とが容器本体15のプレス成形時において同時に形成されている。粘着シール21は凹み部23及びその周囲を塞ぐように上面16に貼り付けられ、その外周縁の一部は窪み26の上方に位置している。従ってその部分にあっては粘着シール21の外周縁は上面16に貼り付けられていないことになる。

【0041】図3は図2で示した容器本体15のフランジ18部分の断面構造と底面シート19の断面構造とを接着前の状態として詳細に示した図である。

【0042】図を参照して、容器本体15は例えば250～500g/m<sup>2</sup>の耐水処理が施されたコートボール紙、マニラボール紙、アイボリー厚紙、カップ厚紙、カード紙、クラフトボール紙等よりなる耐水処理紙36を

中心として構成されている。耐水処理紙36の内面側には厚さ30〜60 $\mu$ のキャストイングポリプロピレン(CPP)よりなる合成樹脂フィルム37が全面に形成されている。合成樹脂フィルム37は耐水処理紙36に対してポリプロピレン(PP)の押出しコートで形成したり、ウレタン系、アクリル系、ビニール系、それらの共重合体等の接着剤を用いて接着されたり、あるいはポリエチレン(PE)やPPを押出しながら合成樹脂フィルム37を積層したものを用いてもよい。

【0043】一方、耐水処理紙36の外面には容器本体15に裝飾効果をもたらすための印刷層35が形成され、印刷層35の上には外方からの湿気の侵入を阻止するための防湿コート層34が全面に形成されている。尚、防湿コート層34の代わりに合成樹脂フィルム層を形成しても良い。容器本体15はこのように構成された板紙原紙をプレス成形することによって、図1及び図2に示した形状の容器本体15を形成するものである。

【0044】一方、底面シート19は厚さ12〜25 $\mu$ のポリエチレンテレフタレート(PET)よりなる合成樹脂フィルム40の一方面に蒸着アルミ層39が全面的に形成されたものに、30〜60 $\mu$ のCPPよりなる合成樹脂フィルム38を押出しコートで形成したり、接着剤を介して接着したり、あるいはPE若しくはPPを押出しながら接着してなるものである。尚、底面シート19はこれに代えて紙に樹脂やホットメルトをコーティングしたり、あるいは紙に合成樹脂フィルムを貼ったものを用いることが可能である。

【0045】容器本体15及び底面シート19は上記のような構成となっているが、ウェットティッシュ包装体を製造する際には、底面シート19の合成樹脂フィルム38側にウェットティッシュ28を載置した状態で底面シート19の外周部分と容器本体15のフランジ部18の部分とを密着させる。そして、これらをヒートシールすることによって、底面シート19をフランジ部18に接着させる。これによって、フランジ部18の合成樹脂フィルム37と底面シート19の合成樹脂フィルム38とは互いに熔融して一体となる。このようにしてフランジ部18と底面シート19とは完全にシールされることになる。

【0046】尚、フランジ部18のコーナー部にあってはプレス成形時において放射状の皺が生じる場合があるが、この皺による表面の凹凸は従来例で示したような紙箱の折りあわせの段差に比べてわずかであるため、フランジ部18と底面シート19との接着によるシール性を低下させる虞はない。

【0047】次に、この発明の第1の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の使用状態について説明する。

【0048】使用時にあっては、図1及び図2に示されているように窪み26の上方には粘着シール21の外周

縁の一部が位置している。従って窪み26に指をいれてその部分の粘着シール21を掴むことによって、容易に粘着シール21を図2の二点鎖線で示したような方向に剥がすことが可能となる。これによって凹み部23に形成された開口24が外方に露出する。この開口24から容器本体15内部に収納されているウェットティッシュ28の最上部のものを摘んで開口24から外方に取出して使用する。

【0049】この実施の形態においては、開口24からウェットティッシュ28が連続的に取出せる、いわゆるポップアップ形式のものを採用しているため、ウェットティッシュ28の一部を取出した後も開口24には図2で二点鎖線で示されているように次のウェットティッシュ28の一部が残った状態となる。しかしこの場合であっても、凹み部23は上面16の上面から内方に向かって凹んだように形成されているため、残った次のウェットティッシュ28が、粘着シール21を使用前の接着状態に戻して凹み部23の周囲に貼り付けることを阻害することはない。

【0050】このようにして凹み部23の周囲を粘着シール21によってシールすることによって、ウェットティッシュ28の含浸液の開口24を介しての蒸発を防止することができる。次に使用する際には上記の動作を繰り返すことによって、いつでも良好な状態でウェットティッシュ28を容器本体15から取出すことが可能となる。

【0051】尚、この実施の形態においては窪み26を形成しているが必ずしもこの窪み26は必要なものではない。この場合粘着シール21の外周縁の一部に粘着材を塗布しない部分を設けておけば、その部分から粘着シール21を剥がし易くなり使い勝手が向上する。

【0052】又、凹み部23に形成された開口24には容器本体15を構成する耐水処理紙36の端面が露出することになるため、この耐水効果をより高めるためにこの部分に合成樹脂等を含浸させればより効果を奏するものである。

【0053】図4はこの発明の第2の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の断面形状の一部であって、先の実施の形態の凹み部23に相当する図である。

【0054】図を参照して、容器本体の上面16から立ち下がって形成される凹み部23の内周端縁から容器内面に向かう筒状の立下り部27が形成され、更に立下り部27の下方端部は外方に折り曲げられ、折り曲げ部29を形成している。なお、立下り部27及び折り曲げ部29はいずれも容器本体のプレス成形時に同時に形成されるものである。

【0055】このように開口24は形成されるため、折り曲げ部29の端部30は引き出されたウェットティッシュ28に直接接触することは無い。そのため、先の実施の形態に比べて端部30に合成樹脂の含浸処理を施せ

ば、その耐水効果がより高まるため、より信頼性が向上する。

【0056】尚、上記の第2の実施の形態では、立下り部27を容器本体の内方に向かって形成しているが、これに代えて、立下り部27を容器本体の外方に向かって立ち上り部として形成し、折り曲げ部29を立ち上り部の先端を外方に折り曲げるようにして形成しても同様の効果を奏する。この場合、立ち上り部の高さを凹み部23の凹み深さ以下にしておけば、粘着シール21の接着を阻害することなく使い勝手が良い。

【0057】図5はこの発明の第3の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の断面形状の一部を示した図である。

【0058】図を参照して、容器本体15の上面16には先の実施の形態によるような凹み部は形成されておらずフラットな面となっている。そして上面16には大きめの開口42が形成されており、開口42を含めその外周を塞ぐための粘着シール41が剥離、接着自在に上面16に貼り付けられている。これによって使用時には粘着シール41を二点鎖線のように一部を剥がし、開口42からウェットティッシュ28を一枚ずつ取出すようにして使用するものである。そのため開口42からは先の第1の実施の形態のように常時ウェットティッシュ28の一部が出ていることはないため、次の使用時に備えて粘着シール41を上面16に容易に貼り付けることが可能となる。

【0059】尚、他の部分の構成等については先の第1の実施の形態によるものと同一であるためここでの説明は繰り返さない。

【0060】尚、先の第2の実施の形態のように、開口42の内周端部に立下り部27及び折り曲げ部29を同様に形成しておけば、折り曲げ部29の端部からの液体の侵入を防止する含浸処理効果が同様に高まることになる。

【0061】図6はこの発明の第4の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の断面形状の一部を示した図である。

【0062】図を参照して、この実施の形態においては上面16はフラットな面となっており、これに形成された開口63に合成樹脂の一体成形よりなる取出口ユニット54が取付けられている。取出口ユニット54は、ポップアップ形式を可能とする開口59が形成されたベース体56と、ベース体56の外方に伸びるフランジ57と、ベース体56の外方の一部にヒンジ部60を介して一体的に接続される蓋体58とから構成されている。

【0063】フランジ57は上面16の内面側から取付けられ、フランジ57の端部には接着剤が塗布されてこの部分のシール性を確保する。蓋体58はヒンジ部60を介して開閉自在とされ、閉鎖時にはベース体56に嵌合して容器本体15内部と外部とのシールを確保する。

他の部分の構造については第1の実施の形態によるものと同一であるためここでの説明は繰り返さない。このように構成することによって、容器本体15内部にはこれを構成する耐水処理紙の端部が全く現れないため耐水効果がより高まるものである。

【0064】図7はこの発明の第5の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の概略構造を示した断面図である。

【0065】図を参照して、この実施の形態によるウェットティッシュ包装体は、全体的には図4で示した第2の実施の形態によるものを上下反転にしたものとなっている。すなわち、ウェットティッシュ28は、耐水処理紙を中心としてこれをプレス成形によって形成された容器本体45内部に収納されている。

【0066】容器本体45は、ウェットティッシュ28を載置するための底面46と底面46の外周縁から斜め上方に立ち上がる側面47と、側面47の上方端に接続され外方に伸びるフランジ部48とから構成されている。

【0067】一方、容器本体45のフランジ部48の上面に、合成樹脂フィルムを主体とする上面シート49が、その外周部分においてヒートシールによって接着されている。上面シート49の中央部には開口52が形成され、開口52を含みその外周部分を覆うように粘着シール51が上面シート49に貼り付けられている。容器本体45、上面シート49及び粘着シール51の各々の構成は、先の第1の実施の形態において対応する容器本体15、底面シート19及び粘着シール21と同一であるため、ここでの説明は繰り返さない。

【0068】使用時には粘着シール51を一部剥がして二点鎖線の状態にし、開口52を介してウェットティッシュ28をその上方から取出すことによって行なう。使用が終わると次の使用に備えて粘着シール51を元の位置に貼り付けることによって、上面シート49内部を外側から完全にシールすることが可能となる。この実施の形態にあつては開口52は、上面シート49に形成されているためその端面の耐水処理は特に必要がない。又、容器本体45の内面にも全く耐水処理紙の端面が現れないため耐水効果がより高まるものである。

【0069】尚、上記の実施の形態の各々においては、容器本体45の外面に防湿コート層を形成しているがこれに代えてポリプロピレン（PP）フィルム等の合成樹脂フィルムを形成して防湿効果を持たせるようにしてもよい。

【0070】又、上記の実施の形態では、容器本体の外面には印刷層及び防湿コート層若しくは合成樹脂フィルムが形成されているが、これらの一方、又はこれらのいずれも必ずしも必要なものではない。

【0071】更に、上記の実施の形態では、容器本体は略直方体形状を有しているが、プレス成形可能なもので

あればこれに限らず円筒形状等の他の形状でもよい。

【0072】更に、上記の実施の形態では、容器本体のフランジ部と底面シート又は上面シートとはヒートシールで接着しているが、これに代えて耐水性を有する接着剤を用いてこれらを接着しても良い。

【0073】更に、上記の実施の形態では、容器本体の内面には耐水コートによる被覆処理、合成樹脂フィルム貼り合せ処理、又は合成樹脂の含浸処理による耐水処理のいずれかを施しているが、合成樹脂の含浸処理を施した上に更に耐水コートを被覆させたり、合成樹脂フィルムを張り合わせたりしても良い。

#### 【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の第1の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の外観形状を示した斜視図である。

【図2】図1のI-Iラインの断面図である。

【図3】図2で示した容器本体の断面構成と底面シートの断面構成とを、これらを接着する前の状態として示した断面図である。

【図4】この発明の第2の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の断面形状の一部を示した図である。

【図5】この発明の第3の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の断面形状の一部を示した図である。

【図6】この発明の第4の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の断面形状の一部を示した図である。

【図7】この発明の第5の実施の形態によるウェットティッシュ包装体の断面形状を示した図である。

【図8】従来のウェットティッシュ包装体の断面形状を

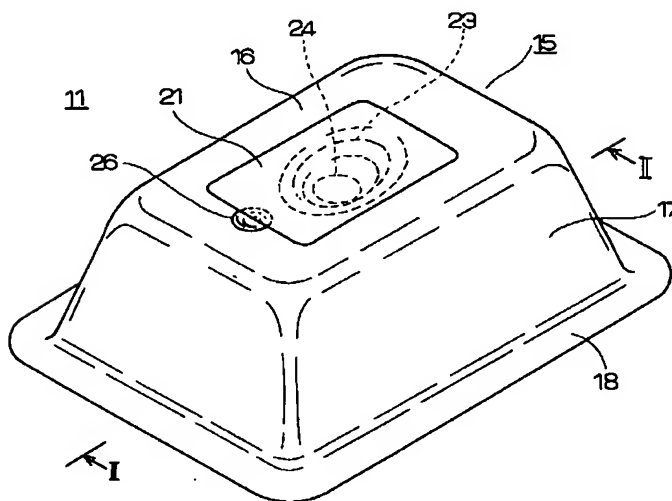
示した図である。

【図9】図8で示した容器本体を形成するためのブランクシートの形状を示した平面図である。

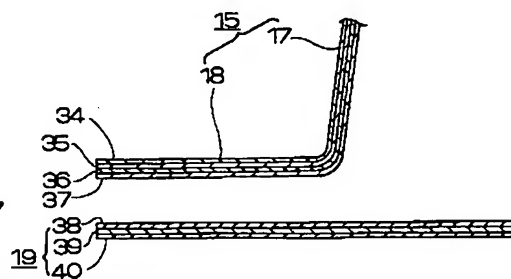
#### 【符号の説明】

- 11…ウェットティッシュ包装体
  - 15, 45…容器本体
  - 16…上面
  - 17, 47…側面
  - 18, 48…フランジ部
  - 19…底面シート
  - 21, 31, 41, 51…粘着シール
  - 23…凹み部
  - 24, 32, 42, 52, 63…開口
  - 26…窪み
  - 27…立下り部
  - 28…ウェットティッシュ
  - 29…折り曲げ部
  - 30…端部
  - 34…防湿コート層
  - 35…印刷層
  - 36…耐水処理紙
  - 37, 38, 40…合成樹脂フィルム
  - 46…底面
  - 49…上面シート
  - 55…取出口ユニット
- 尚、各図中同一符号は同一又は相当部分を示す。

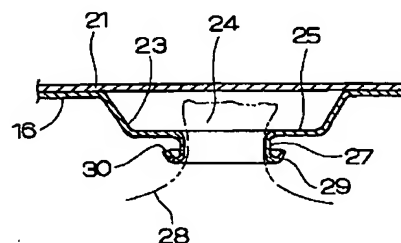
【図1】



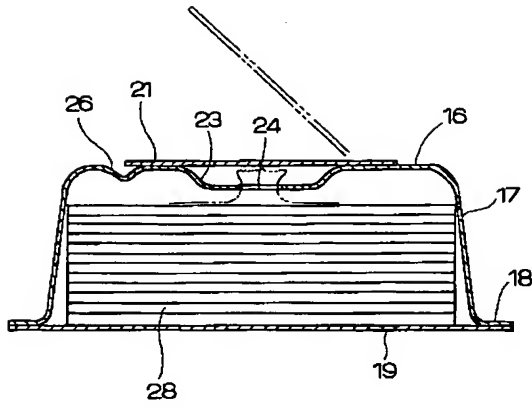
【図3】



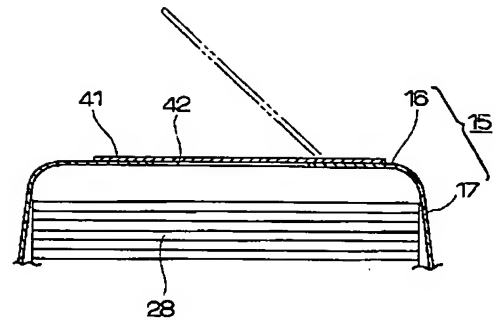
【図4】



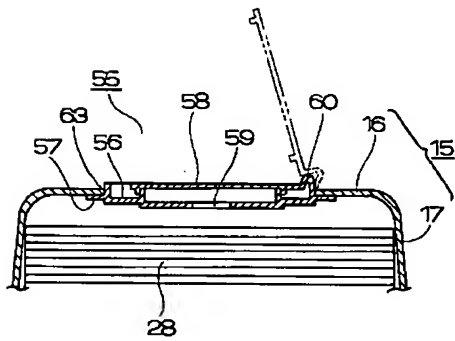
【図2】



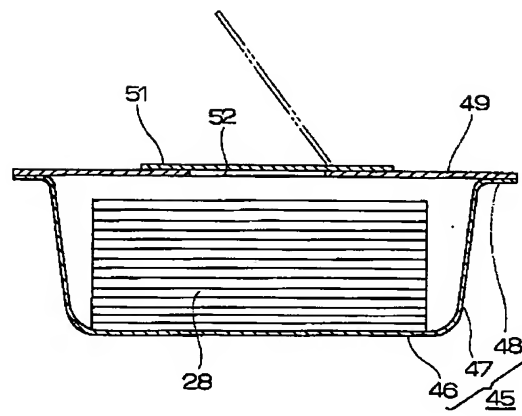
【図5】



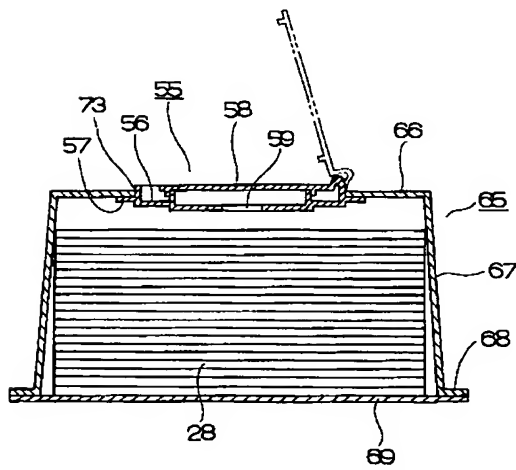
【図6】



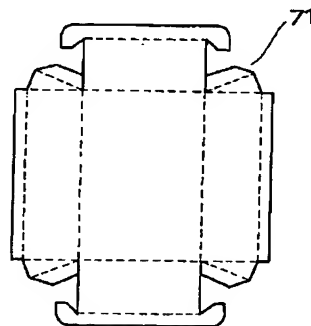
【図7】



【図8】



【図9】





フロントページの続き

(72)発明者 上村 博一

Fターム(参考) 3E014 LB02

大阪市中央区久太郎町三丁目6番8号 東  
洋アルミホイルプロダクツ株式会社内



## WET TISSUE WRAPPING BODY

Patent Number: JP2002051932  
Publication date: 2002-02-19  
Inventor(s): HONGOU NOBUTADA; IWAYA ISAO; KAMIMURA HIROICHI  
Applicant(s): TOYO ALUMINIUM FOIL PRODUCTS KK  
Requested Patent: ☐ JP2002051932  
Application Number: JP20000239449 20000808  
Priority Number(s):  
IPC Classification: A47K7/00; A47K10/20; B65D83/08  
EC Classification:  
Equivalents:

---

### Abstract

---

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a wet tissue wrapping body of which a sealing property with a sheet for sealing the inside is not damaged and waterproof quality is improved, even with a receptacle main body made mainly of paper.  
**SOLUTION:** Wet tissue 28 is placed atop a bottom face sheet 19 made of a synthetic resin film, at an outer periphery of which is bonded to a flange part 18 of a receptacle main body formed by press molding pressboard base paper mainly made of waterproof treatment paper. On a top face of the receptacle main body, an opening 24 is formed at the center, where a concave part 23 dented toward the inside of the receptacle and a dimple 26 fallen inward are integrally molded. An adhesive seal 21 is stuck on the top face 16 in free peel-off and bonding so as to cover the concave part 23 and its surroundings.

---

Data supplied from the esp@cenet database - I2

